

**Apparatus for the catalytic reaction of a fluid in the gas phase**202KU06  
BD

**Patent number:** DE19828777  
**Publication date:** 1999-12-30  
**Inventor:** MARSCH HANS-DIETER (DE)  
**Applicant:** KRUPP UHDE GMBH (DE)  
**Classification:**  
- **international:** B01J8/04  
- **european:** B01J8/04B2B; B01J8/04D3B; B01J8/04F; C10L3/10  
**Application number:** DE19981028777 19980627  
**Priority number(s):** DE19981028777 19980627

**Also published as:**

EP0967006 (A2)  
EP0967006 (A3)  
CA2276221 (A1)  
EP0967006 (B1)

Abstract not available for DE19828777

Abstract of corresponding document: **EP0967006**

The first catalyst bed (6) is smaller in volume than the second catalyst bed (7). Both are cylindrical. The outer cylindrical wall (12) of the first, inner bed forms the cylindrical inner wall of the second. Flow is radial through the first bed and axial through the second.

Preferred Features: Mounting dimensions of the beds are coordinated such that filling heights of both in the overall casing (2) are essentially the same. The second catalyst bed is formed for axial flow. At the domed top of the overall casing, there is a supply standpipe (3) to the dome (13) of the inner catalyst bed (6). Nearby, a second standpipe (3') bypasses the inner catalyst bed.

---

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**



202KU06

①9 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT

①2 **Offenlegungsschrift**  
①0 **DE 198 28 777 A 1**

⑤1 Int. Cl.<sup>6</sup>:  
**B 01 J 8/04**

②1 Aktenzeichen: 198 28 777.1  
②2 Anmeldetag: 27. 6. 98  
④3 Offenlegungstag: 30. 12. 99

DE 198 28 777 A 1

⑦1 Anmelder:  
Krupp Uhde GmbH, 44141 Dortmund, DE

⑦4 Vertreter:  
Patent- und Rechtsanwälte Meinke, Dabringhaus  
und Partner GbR, 44137 Dortmund

⑦2 Erfinder:  
Marsch, Hans-Dieter, 44149 Dortmund, DE

⑤6 Entgegenhaltungen:  
US 48 30 834  
US 38 17 716  
US 36 20 685  
US 35 44 264  
EP 04 00 698 A1

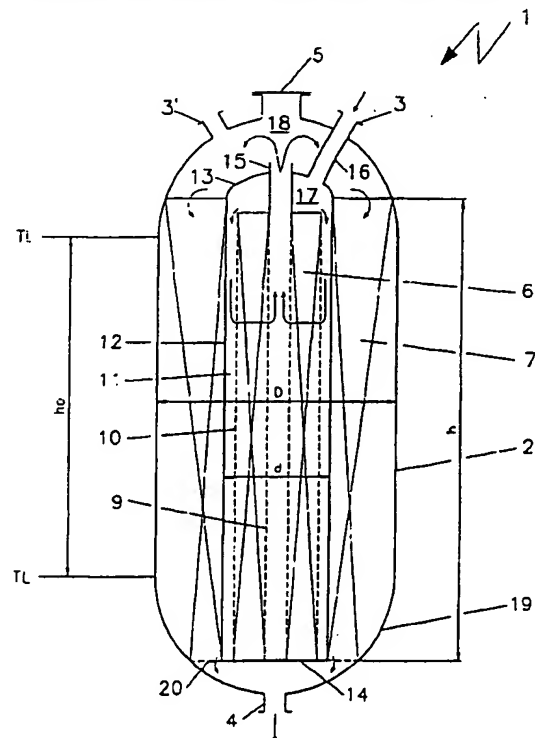
**Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen**

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤4 Vorrichtung zur Durchführung katalytischer chemischer Reaktionen eines Fluids in der Gasphase

⑤7 Mit einer Vorrichtung (1) zur Durchführung katalytischer chemischer Reaktionen eines Fluids in der Gasphase, beispielsweise der Entschwefelung von Kohlenwasserstoffen, wie beispielsweise Erdgas, unter Einsatz zweier im Strömungsweg des Gases befindlicher Katalysatoren (6, 7) gleicher oder unterschiedlicher Art, soll eine Lösung geschaffen werden, bei der neben der Vermeidung der bekannten Nachteile auch eine Vorrichtung mit zwei Katalysatorbetten unterschiedlicher Lebensdauer so ausgestattet ist, daß die Katalysatoren unabhängig voneinander gewechselt werden können, ohne Inkaufnahme ungenutzter Toträume und mit der Möglichkeit, jedes Bett umfahren zu können.

Dies wird dadurch erreicht, daß der im Strömungsweg erste Katalysator (6) in einem gemeinsamen Gehäuse (2) von im Strömungsweg zweiten Katalysator (7) umgeben angeordnet ist.



DE 198 28 777 A 1

Die Erfindung richtet sich auf eine Vorrichtung der im Oberbegriff des Anspruchs 1 angegebenen Gattung.

Es gibt eine Reihe katalytischer chemischer Reaktionen eines Fluids, wie beispielsweise der Entschwefelung von Kohlenwasserstoffen, hier sei als Beispiel die Entschwefelung von Erdgas genannt, bei denen zwei Katalysatoren in Strömungsrichtung des Fluids hintereinander geschaltet sind, wobei in vielen Fällen der in Strömungsrichtung erste Katalysator eine kürzere Lebensdauer aufweist als der zweite.

So werden beispielsweise in einer ersten Stufe etwa vorhandene organische Schwefelverbindungen unter Zugabe von Wasserstoff in  $H_2S$  umgewandelt. In einer zweiten Stufe wird das  $H_2S$  in einem Zink-Bett absorbiert, wobei das Katalysatorvolumen der ersten Stufe erheblich kleiner ist als in der zweiten Stufe. Dabei ist es bekannt, beide Katalysatoren innerhalb eines gemeinsamen Reaktordruckgefäßes unterzubringen, wobei schon wegen der unterschiedlichen Nutzzeiten in der Regel ein im Dom des Reaktors vorgesehenes erstes Mannloch zum Austausch des ersten Katalysators und ein im seitlichen Außenmantel vorgesehenes zweites Mannloch einen Raum erschließt, aus dem der zweite Katalysator dann zum Wechsel entnommen werden kann. Nachteilig an dieser Konstruktion ist, daß beispielsweise dieser zweite Raum zwischen den beiden Katalysatorbetten nicht benutzt werden kann.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, neben der Vermeidung der oben beschriebenen Nachteile eine Vorrichtung mit zwei Katalysatorbetten unterschiedlicher Lebensdauer so zu gestalten, daß die Katalysatoren unabhängig voneinander gewechselt werden können, ohne Inkaufnahme ungenutzter Toträume und mit der Möglichkeit, jedes Bett umfahren zu können.

Mit einer Vorrichtung der eingangs bezeichneten Art wird diese Aufgabe gemäß der Erfindung dadurch gelöst, daß der im Strömungsweg erste Katalysator in einem gemeinsamen Gehäuse von im Strömungsweg zweiten Katalysator umgeben angeordnet ist. Dadurch, daß das erste Katalysatorbett vom zweiten Katalysatorbett umgeben ist, ist es möglich, beide Katalysatoren funktionsmäßig durch das gleiche Mannloch etwa im Dom eines Reaktorgefäßes unabhängig voneinander zu wechseln.

Weitere Vorteile der Erfindung ergeben sich aufgrund der Unteransprüche, wobei es besonders zweckmäßig ist, wenn der erste und der zweite Katalysator im wesentlichen zylindrisch ausgebildet sind, wobei die Gehäusewand des inneren ersten Katalysators die zylindrische Innenwand der zweiten Katalysatorschüttung bildet.

Die hier propagierte Gestaltung macht es zusätzlich möglich, das erste Katalysatorbett beispielsweise radial und das zweite Katalysatorbett axial durchströmbar zu gestalten, wobei es natürlich auch möglich ist, beide Katalysatorbetten axial oder radial durchströmbar auszubilden.

Vorteilhaft ist es, wenn die Abmessungen der Aufnahmen für das kleinere erste Katalysatorbett und das größere zweite Katalysatorbett so aufeinander abgestimmt sind, daß die Füllhöhen beider Katalysatorbetten im Gesamtgehäuse des Katalysators im wesentlichen identisch sind, wie dies die Erfindung ebenfalls vorsieht.

Im Dom des Gesamtkatalysatorgehäuses kann ein Zufuhrstutzen zum mit einem Dom versehenen inneren ersten Katalysatorbett vorgesehen sein und/oder ein zweiter Zufuhrstutzen zur Umfahrung des ersten Katalysators.

Wird das innere Katalysatorbett von außen nach innen durchströmt und liegt, wie oben schon ausgeführt, die Zuführung in einem oberen Dom oberhalb des ersten Katalysatorbettes, so wird das erste Katalysatorbett durchströmende Fluid in der Regel über ein zentrisches Sammelrohr abgeführt, das zweckmäßig innerhalb des oberen Doms mündet, um so das zweite Katalysatorbett von oben zu beaufschlagen. Bei einer solchen Konstruktion kann auch vorgesehen sein, das zentrische innere Abströmrohr funktionsmäßig aus dem Gesamtgehäuse herauszuführen, so daß auch das erste Katalysatorbett weiterbetrieben werden kann, wenn beispielsweise das zweite Katalysatorbett umfahren werden soll.

Die Erfindung ist nachstehend anhand der Zeichnung beispielsweise näher erläutert. Diese zeigt in

Fig. 1 einen entsprechenden Reaktor nach dem Stand der Technik und in

Fig. 2 eine Vorrichtung nach der Erfindung.

Der allgemein mit 1 bezeichnete Reaktor nach dem Stand der Technik besteht aus einem Druckgefäß 2 mit einem Eintrittsstutzen 3 im oberen Dom und einem Austrittsstutzen 4 im unteren Dom sowie einem Mannloch 5 zwischen einem oberen Katalysatorbett 6 und einem unteren Katalysatorbett 7.

Das obere Katalysatorbett kann beispielsweise den Co-Mo-Katalysator zur Umwandlung organischer Schwefelverbindungen in  $H_2S$  und das untere Katalysatorbett den ZnO-Katalysator zur Absorption des Schwefels aus  $H_2S$  darstellen. Das obere Katalysatorbett ruht auf einem Tragrost 8, unter diesem Tragrost 8 befindet sich ein katalysatorfreier Raum 9, in dem der Stutzen des Mannloches 5 mündet, wobei beispielsweise der obere Katalysator über den Zufuhrstutzen 3 gewechselt werden kann, der untere über das Mannloch 5.

In Fig. 1 sind allgemeine Höhenangaben der Katalysatorbetten des Totraumes 9 sowie weitere Abmessungen angegeben, deren Äquivalent auch in Fig. 2 angegeben ist, die entsprechenden Maße sind als Beispiel in einer Tabelle weiter unten wiedergegeben.

Soweit wie möglich, sind in Fig. 2, die die erfindungsgemäße Vorrichtung darstellt, die gleichen Bezugszeichen gewählt, wie bei der Beschreibung des Standes der Technik nach Fig. 1.

So besteht dort der Reaktor 1 aus einem Druckgefäß 2 mit einem Eintrittsstutzen 3 und einem Austrittsstutzen 4 für das zu behandelnde Fluid. Im Dom des Druckgefäßes 2 befindet sich zentrisch ein Mannloch 5, wobei im Inneren des Gehäuses 2 ein zweites zylindrisches Gehäuse 12 angeordnet ist, welches zentrisch einen perforierten Zylinder 9 bzw. ein Abströmrohr 9 und darum zentrisch weiter außen ein perforiertes Rohr 10 enthält, wobei der Raum zwischen den perforierten Rohren 9 und 10 das erste Katalysatorbett 6 bildet.

Die Außenwand 12 dieses ersten Katalysatorgefäßes bildet die Innenwand für den zweiten Katalysator 7, wobei im dargestellten Beispiel das erste Katalysatorbett radial und das zweite Katalysatorbett 7 axial durchströmt angeordnet ist, ohne daß die Erfindung hierauf beschränkt wäre.

Der Dom 13 des Gehäuses des ersten Katalysatorbettes 6, wird vom perforierten Zentralrohr 9 mit einem Stutzen 15 durchdrungen, wobei das erste Katalysatorgehäuse 12 am unteren Ende mit einer Bodenplatte 14 abgeschlossen ist, die in das mit 20 bezeichnete Traggitter für die zweite Katalysatorschüttung übergeht.

Die Funktionsweise der strömungsgemäßen Vorrichtung ist, bezogen auf den Strömungsweg des zu behandelnden Fluids, die folgende:

Das zu behandelnde Gas wird dem Stutzen 3 zugeführt und gelangt über eine Leitung 16 in einen ersten Verteiler bzw. Domraum 17 und anschließend in einen Zuströmspalt 11, um dann über die perforierte Wand 10 den ersten Katalysator bzw. das erste Katalysatorbett 6 radial zu durchströmen, d. h. hier von außen nach innen. Über das perforierte Zentralrohr 9 über den Abgabestutzen 15 gelangt das Gas in den zweiten Verteiler bzw. Domraum 18 oberhalb der zweiten Katalysatorschüttung 7, um von dort in diese einzudringen, axial zu durchströmen und über den Traggitterring 20 zum Abgabestutzen 4 zu gelangen, der im unteren Bodenbereich 19 des Reaktorgefäßes 2 angeordnet ist.

In Fig. 2 ist noch ein zweiter Zufuhrstutzen 3' unmittelbar im zweiten Verteilerraum 18 dargestellt. Hier kann das Gas derart eingeleitet werden, daß es nur das zweite Katalysatorbett durchströmt, um etwa dann die erste Katalysatorschüttung 6 einfach umfahren zu können.

Nicht näher dargestellt ist die Möglichkeit, den Abgabestutzen 15 in den zweiten Domraum 18 bedarfsweise nach außen zu führen, um so den ersten Katalysator weiterbenutzen zu können, wenn beispielsweise die zweite Katalysatorschüttung umfahren werden soll.

Die Möglichkeit, über den zweiten Gaseintrittsstutzen 3' das erste Katalysatorbett zu umfahren, kann für Betreiber derartiger Vorrichtungen von erheblichem Vorteil sein, beispielsweise wenn das zu behandelnde Gas zeitweise relativ sauber ist, z. B. keine organischen Schwefelverbindungen mehr enthält und daher das erste Katalysatorbett nicht durchströmt werden muß oder bei Verwendung gleicher Katalysatoren für beide Betten das erste Katalysatorbett durch Verunreinigungen oder Zerstörungen hohen Druckverlust erzeugt oder gar blockiert.

Erkennbar werden auch die Kosten einer solchen Vorrichtung stark reduziert, was allein der Vergleich zwischen einem Reaktor nach dem Stand der Technik, d. h. nach Fig. 1, und einem Reaktor nach der Erfindung, d. h. nach Fig. 2, verdeutlicht, wobei die in den Figuren dargestellten Maße tabellarisch angegeben sind. Die in der letzten Zeile der Tabelle erkennbare Einsparung an Gewicht beträgt 29.000 kg, sie ist erkennbar äußerst erheblich, wodurch nicht nur Materialkosten, sondern auch Transport und Montagekosten einsparbar sind:

	Figur 1	Figur 2
Volumen 6 [m <sup>3</sup> ]	13,6	13,6
Volumen 7 [m <sup>3</sup> ]	66,5	66,5
h <sub>0</sub> [mm]	11.000	5.500
h [mm]	h <sub>0</sub>	7.500
h <sub>1</sub> [mm]	7.800	--
h <sub>2</sub> [mm]	1.600	--
h <sub>3</sub> [mm]	1.600	--
D [mm]	3.300	3.850
d [mm]	--	1.700
Gewicht kg	109.000	80.000

#### Patentansprüche

1. Vorrichtung zur Durchführung katalytischer chemischer Reaktionen eines Fluids in der Gasphase, beispielsweise der Entschwefelung von Kohlenwasserstoffen, wie beispielsweise Erdgas, unter Einsatz zweier im Strömungsweg des Gases befindlicher Katalysatoren gleicher oder unterschiedlicher Art, **dadurch gekennzeichnet**, daß der im Strömungsweg erste Katalysator (6) in einem gemeinsamen Gehäuse (2) von im Strömungsweg zweiten Katalysator (7) umgeben angeordnet ist.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der erste und der zweite Katalysator (6, 7) im wesentlichen zylindrisch ausgebildet sind, wobei die Gehäusewand (12) des inneren ersten Katalysators (6) die zylindrische Innenwand der zweiten Katalysatorschüttung (7) bildet.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das erste Katalysatorbett (6) radial und das zweite Katalysatorbett (7) axial durchströmbar ist.
4. Vorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Abmessungen der Aufnahmen für das kleinere erste Katalysatorbett (6) und das größere zweite Katalysatorbett (7) so abgestimmt sind, daß die Füllhöhen beider Katalysatorbetten im Gesamtgehäuse (2) des Katalysators im wesentlichen gleich sind.
5. Vorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß beide Katalysatorbetten (6, 7) axial oder radial durchströmbar gestaltet sind.
6. Vorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß im Dom des Gesamtkatalysatorgehäuses (2) ein Zufuhrstutzen (3) zum Dom (13) des inneren ersten Katalysatorbettes und/oder ein zweiter

Zufuhrstutzen (3') zur Umfahrung des ersten Katalysators (6) vorgesehen ist

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

5

10

15

20

25

30

35

40

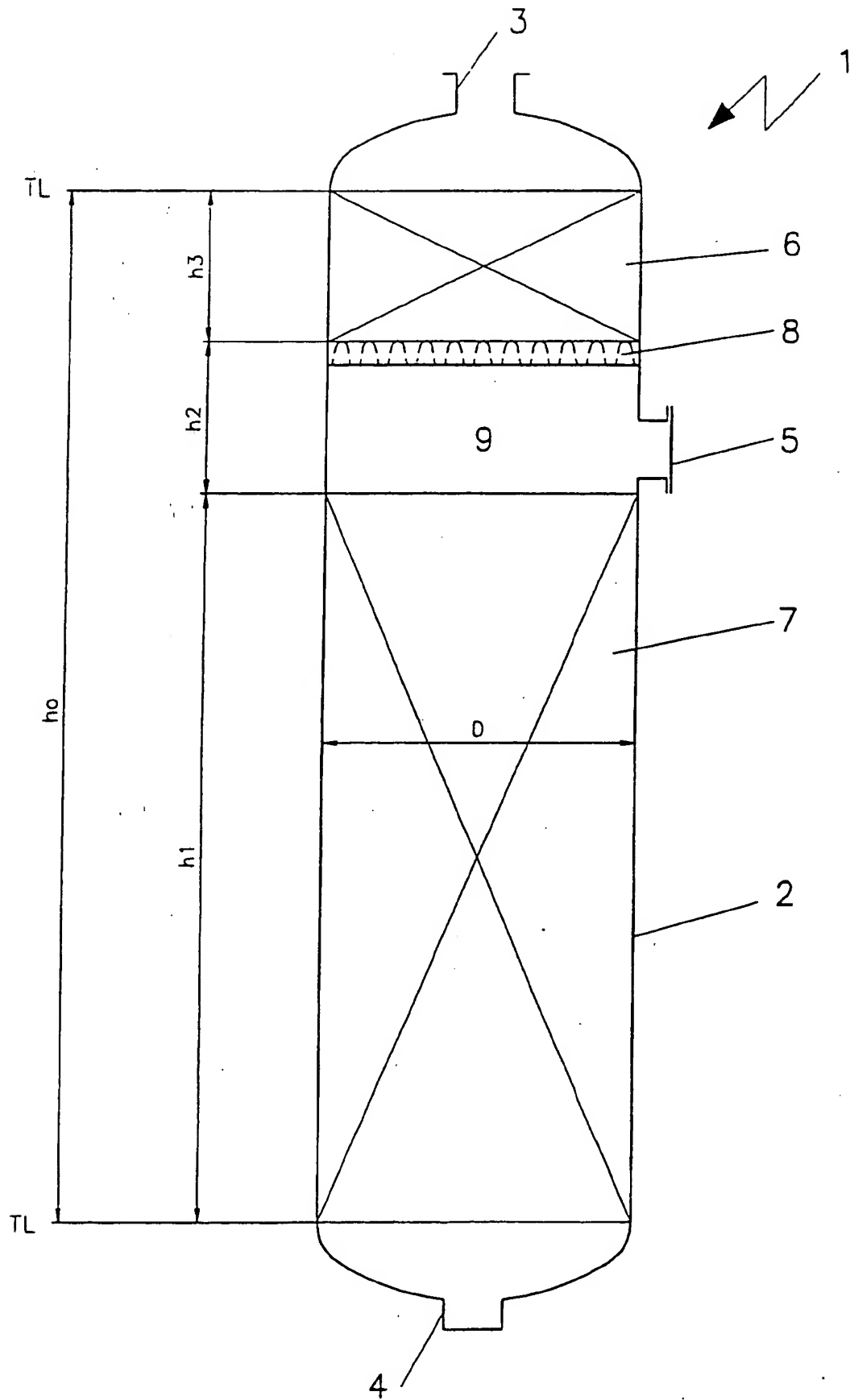
45

50

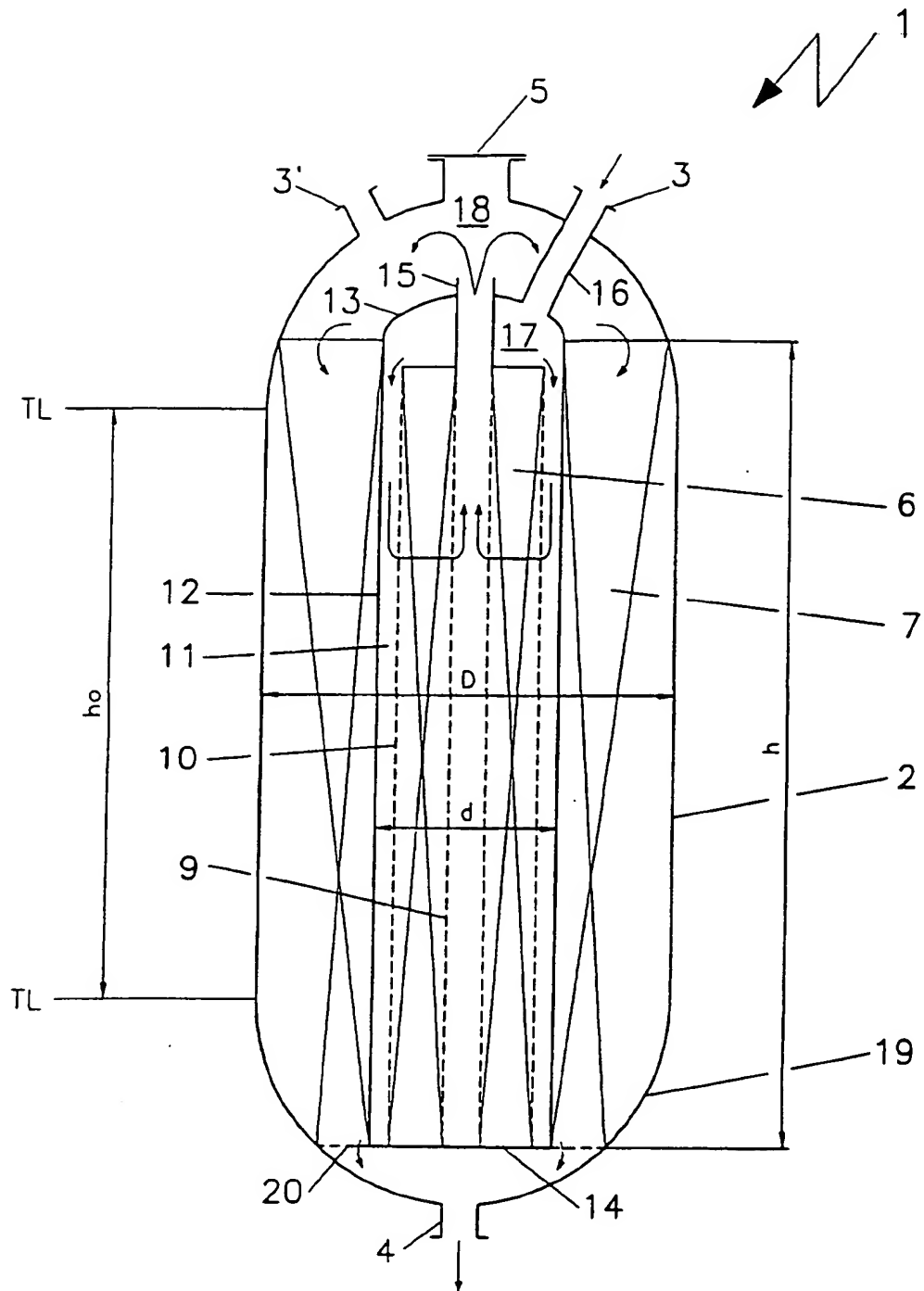
55

60

65



Figur 1



Figur 2